



PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Appl. No. : 10/684,586 Confirmation No. 1751  
Applicant : Shoutoku OHYAMA  
Filed : October 15, 2003  
TC/A.U. : Unknown  
Examiner : Unknown  
Dkt. No. : ABE-018  
Cust. No. : 20374

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

June 22, 2004

Sir:

A claim to priority under 35 U.S.C. §119 was filed in the United States Patent and Trademark Office on October 15, 2003, on the basis of the following prior foreign application.

2002  
Japanese Patent Application No. 2002-302189, filed October 16, 2003

b7c  
6/22/04

In support of the claim, the requisite certified copy of said original foreign application is filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the applicant has complied with the requirements of 35 U.S.C. § 119 and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of this document.

U.S PATENT APPLN. S.N.10/684,586  
SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

In the event any fees are required, please charge our Deposit  
Account No. 111833.

Respectfully submitted,

KUBOVCIK & KUBOVCIK



Keiko Tanaka Kubovcik  
Reg. No. 40,428

Atty. Case No. ABE-018  
The Farragut Building  
Suite 710  
900 17th Street, N.W.  
Washington, D.C. 20006  
Tel: (202) 887-9023  
Fax: (202) 887-9093  
KTK/jbf/kak

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日      2002年10月16日  
Date of Application:

出願番号      特願2002-302189  
Application Number:

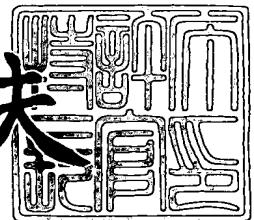
[ST. 10/C] :      [JP2002-302189]

出願人      クローバー有限会社  
Applicant(s):

2003年10月21日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】

特許願

【整理番号】

2002X074-2

【あて先】

特許庁長官殿

【発明者】

【住所又は居所】 福岡県福岡市中央区荒戸一丁目2番6-102号 クローバー有限会社内

【氏名】 大山 昌徳

【特許出願人】

【住所又は居所】 福岡県福岡市中央区荒戸一丁目2番6-102号

【氏名又は名称】 クローバー有限会社

【代理人】

【識別番号】 100094215

【弁理士】

【氏名又は名称】 安倍 逸郎

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 037833

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 おしほり製造装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 長尺なシート状のおしほり素材を収納する素材収納部、および、該おしほり素材から作成されたおしほりを排出する排出口を有するハウジングと、

該ハウジングに収納され、駆動源により前記素材収納部から排出口までおしほり素材を移送する移送手段と、

移送中のおしほり素材を1枚分のおしほりの寸法に切断する切断手段と、

移送中のおしほり素材または切断後のおしほりに水分を含ませる加湿手段と、

加湿後のおしほりをロール状に巻き取る巻き取り手段とを備え、

前記巻き取り手段は、

おしほりの巻き取りに用いられる巻回ローラと従動ローラとの間にコンベアベルトが架け渡されたベルトコンベアと、

前記コンベアベルトのうち、表ベルト部分から巻回ローラへの巻き付き部分を経て裏ベルト部分にまで達する領域の外周に沿って設けられ、前記コンベアベルトとの間におしほり作成用通路が形成されるおしほり作成ガイド部材とを有し、

該おしほり作成ガイド部材のおしほり作成用通路側のうち、前記表ベルト部分の巻回ローラ側の端部との対向部分にだけ、前記おしほり作成用通路に導入されたおしほり素材の先端部が当接し、該先端部をロール状に巻き始める巻き始め用突起が設けられたおしほり製造装置。

【請求項 2】 前記おしほり作成ガイド部材のうち、前記巻回ローラへの巻き付き部分が、弾性素材からなる固定ベルトである請求項1に記載のおしほり製造装置。

【請求項 3】 前記おしほり作成ガイド部材のうち、前記巻回ローラへの巻き付き部分が、前記ベルトコンベアの長さ方向に移動自在なおしほり巻回用の移動カバー板で、

前記おしほり作成ガイド部材には、前記移動カバー板を巻回ローラ側に常に付勢するばね部材が設けられた請求項1に記載のおしほり製造装置。

**【請求項4】** 前記巻き始め用突起は、おしほり素材の移送方向に向かって複数列配置され、各巻き始め用突起は下流列のものほど高くなった請求項1～請求項3のうち、何れか1項に記載のおしほり製造装置。

**【発明の詳細な説明】**

**【0001】**

**【産業上の利用分野】**

この発明はおしほり製造装置に係り、詳しくは、シート状のおしほり素材から、ロール状に巻き取られたおしほりを製造するおしほり製造装置に関する。

**【0002】**

**【従来技術】**

ロール状に巻かれた業務用のおしほり（巻きおしほり）は、飲食店の他、パチンコ店やゲームセンターなどの娯楽施設などで提供されている。近年、各店内に設置されて、シート状のおしほり素材から、ロール状に巻き取られたおしほりを製造する小型のおしほり製造装置が開発されている。例えば、特許第3302662号の「巻きおしほり製造装置」などがそれである。

従来のおしほり製造装置は、長尺なシート状のおしほり素材を収納する素材収納部、および、おしほり素材から作成されたおしほりを排出する排出口を有するハウジングと、ハウジングに収納され、電動モータにより素材収納部から排出口までおしほり素材をローラ移送タイプの移送手段と、移送中のおしほり素材を1枚分のおしほりの寸法に切断する切断手段と、移送中のおしほり素材または切断後のおしほりに水分を含ませる加湿手段と、加湿後のおしほりをロール状に巻き取る巻き取り手段とを備えている。おしほり素材には、1枚分のおしほりの長さごとに切断しやすいようにミシン目が形成されている。

**【0003】**

このうち、巻き取り手段は、おしほりの巻き取りに用いられる巻回ローラと従動ローラとの間にコンベアベルトが架け渡されたベルトコンベアと、コンベアベルトのうち、表ベルト部分から巻回ローラへの巻き付き部分を経て裏ベルト部分まで達する領域の外周に沿って設けられ、ベルトコンベアとの間におしほり作成用通路が形成されるおしほり作成ガイド部材とを有している。表ベルト部分とは

、回転するコンベアベルトの上側の部分（従動ローラから巻回ローラに向かう部分）である。裏ベルト部分とは、コンベアベルトの下側の部分（巻回ローラから従動ローラに向かう部分）である。

おしほり作成ガイド部材には、そのおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分と対向する領域の中流部から下流部までの範囲全体に、小さな凹凸部が多数形成されている。外部から導入隙間に導入されたおしほり素材の先端部が凹凸部に当接することで、この先端部がロール状に巻き始められる。また、おしほり作成ガイド部材は、その巻回ローラへの巻き付き部分との対向領域が、巻回ローラに沿って湾曲した固定ベルトにより構成されている。この固定ベルトの外方近傍には、移送手段の電動モータへの送電を停止するリミットスイッチが外設されている。

さらに、おしほり作成用通路は、上流部（表ベルト部分との対向領域）のおしほり素材の導入隙間と、中流部（巻回ローラへの巻き付き部分との対向領域）のおしほり素材を巻き取る巻き取り隙間と、下流部（裏ベルト部分との対向領域）の巻き上げられたおしほりの排出隙間とにより構成されている。

#### 【0004】

従来のおしほり製造装置の作動を説明する。

移送手段によりおしほり素材を素材収納部から排出口まで移送する。この移送途中、おしほり素材を切断手段により1枚分のおしほりに切断する。しかも、加湿手段によりおしほり素材または切断後のおしほりに水分を含ませる。その後、巻き取り手段によりおしほりをロール状に巻き取り、作成されたおしほりを排出口から排出する。

特に、巻き取り手段の作動にあっては、コンベアベルトの回転に伴い、外部からおしほり素材が導入隙間に導入されると、この隙間の中流部（中間部）において、おしほり素材の先端部が摩擦抵抗の大きな凹凸部に当接する。これにより、おしほり素材の先端部がロール状に巻き始められる。おしほり素材は、その後も導入隙間の表ベルト部分の下流部を通過するまでの間、多数の凹凸部により徐々にその巻き取りが進行していく。次に、おしほり素材は巻き取り隙間を通過する。この際、おしほり素材は、巻回ローラに沿って湾曲したコンベアベルトの部分

と、これと平行なおしほり作成ガイド部材の部分とあいだの微小な隙間を通過する。よって、おしほり素材はさらに巻き取られて大径化する。その結果、ゴム製の固定ベルトの一部分が外周方向に押し出される。そのため、ゴムの弾性力に抗して外方に突出した固定ベルトの一部分によりリミットスイッチが入る。よって、移送手段の電動モータへの送電が停止し、おしほり素材のおしほり作成用通路への送り込みが止まる。

#### 【0005】

このとき、コンベアベルトの回転は続行されている。そのため、おしほり素材は、その途中部が固定された状態で先部だけが下流に引っ張られる。これにより、最も先側のミシン目から1枚分のおしほりが切断される。切断後のおしほりは、巻き取り隙間の下流部および排出隙間を転動しながら完全に巻き取られ、巻きおしほりとして排出隙間から外部に排出される。

#### 【0006】

##### 【発明が解決しようとする課題】

ところで、従来のおしほり製造装置のおしほり作成ガイド部材には、前述したよにおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分と対向する領域の中流部から下流部までの範囲全体に、小さな凹凸部が多数形成されていた。そのため、おしほり素材の巻き付きが早すぎて、あらかじめ設定されたおしほり素材の切断位置がミシン目よりもおしほり素材の元部側にずれてしまい、円滑に1枚分のおしほりを切断することができない場合があった。

#### 【0007】

##### 【発明の目的】

この発明は、1枚分のおしほりを、常時、正確な切断位置で円滑に切断することができるおしほり製造装置を提供することを、その目的としている。

また、この発明は、おしほり作成ガイド部材の耐久性を高めることができるおしほり製造装置を提供することを、その目的としている。

さらに、この発明は、おしほり素材の先端部を正確かつ円滑に巻き始めができるおしほり製造装置を提供することを、その目的としている。

#### 【0008】

### 【課題を解決する手段】

請求項1に記載の発明は、長尺なシート状のおしほり素材を収納する素材収納部、および、該おしほり素材から作成されたおしほりを排出する排出口を有するハウジングと、該ハウジングに収納され、駆動源により前記素材収納部から排出口までおしほり素材を移送する移送手段と、移送中のおしほり素材を1枚分のおしほりの寸法に切断する切断手段と、移送中のおしほり素材または切断後のおしほりに水分を含ませる加湿手段と、加湿後のおしほりをロール状に巻き取る巻き取り手段とを備え、前記巻き取り手段は、おしほりの巻き取りに用いられる巻回ローラと従動ローラとの間にコンベアベルトが架け渡されたベルトコンベアと、前記コンベアベルトのうち、表ベルト部分から巻回ローラへの巻き付き部分を経て裏ベルト部分にまで達する領域の外周に沿って設けられ、前記コンベアベルトとの間におしほり作成用通路が形成されるおしほり作成ガイド部材とを有し、該おしほり作成ガイド部材のおしほり作成用通路側のうち、前記表ベルト部分の巻回ローラ側の端部との対向部分にだけ、前記おしほり作成用通路に導入されたおしほり素材の先端部が当接し、該先端部をロール状に巻き始める巻き始め用突起が設けられたおしほり製造装置である。

### 【0009】

ハウジングの素材、大きさ、形状などは限定されない。

おしほり素材としては、例えば織布、不織布、編布などの布帛のほか紙などを採用することができる。要は、適宜の水分を付加しておしほりとして使用できるものであればよい。

素材収納部に収納されるおしほり素材は、ロール状に巻き取られたシートでもよいし、綴れ織り状に折り畳まれたシートでもよい。

おしほり素材は、1枚分のおしほりに切断し易いように、所定長さごとにミシン目を入れてもよい。ミシン目の入れ方は限定されない。直線でもよいし、任意形状に屈曲した線または湾曲した線でもよい。

駆動源の種類は限定されない。例えば、電動モータなどを採用することができる。

ハウジングに印刷手段を設け、おしほり素材または切断されたおしほりに、例

えば店の名前、模様などのデザインを印刷してもよい。

#### 【0010】

移送手段によるおしほり素材の移送方式は限定されない。例えば、対配置されたローラの間でおしほり素材の端部を挟持し、駆動源によりローラを回転しておしほり素材を移送するローラ式でもよい。

加湿手段の加湿方式は限定されない。スプレーによる吹き付け、刷毛による塗布でもよい。さらには、おしほり素材または切断後の単体のおしほりを水中に浸漬してもよい。過剰な水分（液分）は、例えば絞りローラ間を通過させて絞り取ってもよい。

ここでいう水とは、単なる水だけではなく、水の中に芳香剤、殺菌剤、滅菌剤、抗菌剤、洗剤、その他の添加物を添加した水溶液を含む。また、おしほり製造装置に冷水手段を搭載し、冷たいおしほりを供給できるようにしてもよい。また、温水手段を搭載し、熱いおしほりを供給してもよい。

#### 【0011】

移送中のおしほり素材または切断後のおしほりに除菌液を含ませることができる。除菌液の種類は限定されない。例えば各種のアルコールなどを採用することができる。

加湿手段によりおしほり素材または切断後のおしほりに供給される水に、除菌液を混入してもよい。また、加湿手段とは別に、おしほり素材または切断後のおしほりに、直接、除菌液を供給してもよい。

除菌液のおしほり素材または単体のおしほりへの供給方式は限定されない。例えば吹き付け、刷毛による塗り付けなどを採用することができる。さらには、おしほり素材または単体のおしほりを水中に浸漬してもよい。

#### 【0012】

おしほりの巻き取り方式は限定されない。例えば、巻き取りローラによる巻き取り、巻き取りコンベアをおしほりの移送方向とは反対方向に回転させて巻き取る方法などを採用することができる。

さらに、製造されたおしほりを、プラスチックフィルムなどで包装してもよい。

。

また、ハウジングの露出面に液晶ディスプレイなどの表示部を取り付け、おしほりを画像表示することができる。また、液晶ディスプレイをタッチパネル式とすれば、画面に触れることで、おしほりの製造個数を入力したり、おしほりの製造を開始させることができる。

#### 【0013】

おしほり作成用通路は、上流部のおしほり素材の導入隙間、中流部のおしほり素材を巻き取る巻き取り隙間、および、下流部の巻き上げられたおしほりの排出隙間により構成されている。

おしほり作成ガイド部材は、表ベルト部分から巻回ローラへの巻き付き部分を経て裏ベルト部分にまで達する領域まで一体的に形成されたものを採用することができる。また、これら3つの部分を個別の部材で作製し、所定の連結構造を介して連結したものでもよい。このうち、巻回ローラへの巻き付き部分は、ベルトコンベアの長さ方向に移動自在または伸縮自在に構成してもよい。または、移動または伸縮しないように構成してもよい。

巻き始め用突起の素材、形状、突起の高さなどは限定されない。素材としては、おしほり素材の先端部との摩擦抵抗が大きくなるように、ゴムや軟質合成樹脂などを採用することができる。

巻き始め用突起の形成数は限定されない。例えば、おしほり素材の移送方向に向かって2～3列（1列は5～20個）配置することができる。

#### 【0014】

請求項2に記載の発明は、前記おしほり作成ガイド部材のうち、前記巻回ローラへの巻き付き部分が、弾性素材からなる固定ベルトである請求項1に記載のおしほり製造装置である。

弾性素材としては、例えばゴムまたは各種の軟質合成樹脂、各種の発泡性合成樹脂などを採用することができる。

#### 【0015】

請求項3に記載の発明は、前記おしほり作成ガイド部材のうち、前記巻回ローラへの巻き付き部分が、前記ベルトコンベアの長さ方向に移動自在なおしほり巻回用の移動カバー板で、前記おしほり作成ガイド部材には、前記移動カバー板を

巻回ローラ側に常に付勢するばね部材が設けられた請求項1に記載のおしほり製造装置である。

移動カバー板は剛体の板である。その素材としては、例えば各種の硬質合成樹脂、各種の金属などを採用することができる。

ばね部材としては、例えばコイルばねなどの各種のばね類を採用することができる。その他、スポンジといった各種の弾性力を有する合成樹脂などを採用することができる。

#### 【0016】

請求項4に記載の発明は、前記巻き始め用突起は、おしほり素材の移送方向に向かって複数列配置され、各巻き始め用突起は下流列のものほど高くなった請求項1～請求項3のうち、何れか1項に記載のおしほり製造装置である。

巻き始め用突起の列数は限定されない。例えば2～3列である。

巻き始め用突起の隣接列間の高さの差は限定されない。例えば、0.5～5m mである。

#### 【0017】

##### 【作用】

この発明によれば、移送手段によりおしほり素材を素材収納部から排出口まで移送する。この移送途中、おしほり素材を切断手段により1枚分のおしほりに切断する。しかも、加湿手段によりおしほり素材または切断後のおしほりに水分を含ませる。その後、巻き取り手段によりおしほりをロール状に巻き取り、作成されたおしほりを排出口から排出する。

特に、巻き取り手段によるおしほりの巻き取りの作動では、コンベアベルトの回転に伴い、おしほり素材が外部からおしほり作成用通路の導入側に導入され、その後、このおしほり素材が、おしほり作成用通路のうち、表ベルト部分の巻回ローラ側の端部との対向部分まで達すると、おしほり素材の先端部が摩擦抵抗の大きな巻き始め用突起に当接する。これにより、おしほり素材の先端部がロール状に巻き始められる。その結果、このおしほり素材の巻き始めが、従来のようなおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分と対向する領域の中流部から下流部までの範囲全体に凹凸部が形成されたものに比べて遅くなる。よって、あらかじ

め設定されたおしほり素材の切断位置を、常時、ミシン目の形成位置上またはそれよりおしほり素材の先端側にすることが可能になる。これにより、1枚分のおしほりを常に正確な切断位置で円滑に切断することができる。

#### 【0018】

また、請求項3に記載の発明によれば、巻き始められたおしほり素材が、おしほり作成用通路の巻回ローラへの巻き付き部分との対向領域を通過する際、おしほり素材の巻き付けによる大径化に伴い、ばね部材のばね力に抗して移動カバー板の全体が、外周方向に押し出される。

このように、おしほり作成ガイド部材のうち、巻回ローラへの巻き付き部分を、弹性を有する固定ベルトではなく、剛体の移動カバー板としたので、おしほり作成ガイド部材の耐久性を高めることができる。

#### 【0019】

さらに、請求項4に記載の発明によれば、巻き始め用突起を、おしほり素材の移送方向に向かって複数列配置し、各巻き始め用突起は下流列になるほど高まるように構成したので、おしほり素材の先端部を正確かつ円滑に巻き始めることができる。

#### 【0020】

##### 【発明の実施の形態】

以下、この発明の一実施例を図面により説明する。説明の都合上、図2および図3の左側が装置の前方（正面）側である。

図2および図3において、Aはこの発明の一実施例に係るおしほり製造装置で、このおしほり製造装置Aは、前面および上面に開口部をそれぞれ有する略直方体のハウジング1を本体としている。ハウジング1の前側上部内には、おしほり用のシート材（おしほり素材）2aを巻回したロール2を収納する素材収納部1aが、略円弧形状を有する隔壁3により画成されている。この素材収納部1aに、ロール2が着脱可能に装着されている。ハウジング1の前下部には、前面の開口部を開閉する前蓋1bが軸支されている。前蓋1bの前面の中央部には、購入店のロゴが表示されるロゴ表示部1hを有している。前蓋1bの下部には、おしほりが排出される排出口1cが形成されている。この排出口1cを開閉自在に塞

ぎ、排出されたおしほりを受ける受け皿 10 が前蓋 1b の下部に軸支されている。前蓋 1b の上部には、おしほりを 1 枚だけ排出させる 1 枚用スイッチ 1d と、5 枚排出させる 5 枚用スイッチ 1e と、おしほりの製造を中止する中止用スイッチ 1f とが配設されている。

### 【0021】

また、ハウジング 1 の上側部には、ハウジング 1 の上側の開口部を開閉する上蓋 1g が軸支されている。ハウジング 1 の一側面の略中央部には、メインスイッチ 13 と湯沸かし器スイッチ 14 とが並設されている。

シート材 2a は、例えばレーヨン 100% で、厚さ 0.35 ~ 0.4 mm の不織布である。シート材 2a には、ミシン目しが、おしほり 1 枚分の長さごとに形成されている（図 4）。また、シート材 2a には、購入店の店名（ロゴ）などを印刷してもよい。ロール 2 の外周に沿うように設けられた隔壁 3 の前方下端には、ロール 2 から繰り出されるシート材 2a を送り出すシート材供給部（移送手段）4 が設けられている。また、その下方には、シート材供給部 4 から送り出されたシート材 2a を巻回する巻回機構部（巻き取り手段）5 が設けられている。この巻回機構部 5 は、移送中のシート材 2a を 1 枚分のおしほりの寸法に切断する切断手段を兼務している。

### 【0022】

ハウジング 1 内の後方上部には、水タンク 6 が着脱自在に装着されている。水タンク 6 は、装着により底部が開口して水を供給可能に構成されている。また、水タンク 6 の下方には、湯沸かし器 7 とポンプ 8 が配設されている。一方、巻回機構部 5 の上部には、ノズル 9 が設けられている。水タンク 6 の水は、湯沸かし器 7 を経由してポンプ 8 によりノズル 9 に供給される。

湯沸かし器 7 は、湯沸かし器スイッチ 14 の操作によって任意に運転される。水（または湯）の供給によりノズル 9 から散水され、これによって、巻回機構部 5 に引き込まれるシート材 2a が濡らされる。すなわち、前記水タンク 6、湯沸かし器 7、ポンプ 8 およびノズル 9 は、シート材 2a に水分を含ませる加湿手段を構成している。巻回機構部 5 によって製造されたおしほりは、受け皿 10 に排出される。また、ハウジング 1 の前側下部に配置された水受け皿 11 は、巻回機

構部 5 から垂れ落ちる水滴を集めて、受け皿 10 に排水する。

### 【0023】

次に、シート材供給部 4 および巻回機構部 5 について詳細に説明する。

図 5～図 7 に示すように、シート材供給部 4 はモータ部 4 1 と、供給ローラ部 4 2 と、従動ローラ部 4 3 とを有している。

モータ部 4 1 は、モータ（駆動源）401 と、このモータ 401 によって時計回り方向に回転駆動される歯車 402 とを備えている。一方、供給ローラ部 4 2 は、供給ガイド 403 と、この供給ガイド 403 から外周の一部が突出して配置され、ハウジング 1 側の固定部（図示せず）に回転自在に軸支された供給ローラ 404 と、この供給ローラ 404 と同軸に設けられた歯車 405 とを備えている。この歯車 405 は歯車 402 と歯合して、動力伝達される。

供給ローラ 404 は、外周面が摩擦抵抗の大きいゴムにより形成された大径部 404a と、図示しない小径部とが軸方向に交互に設けられたロール体であり、その大径部 404a の外周の一部が、供給ガイド 403 から突出している（図 6）。一方、供給ガイド 403 の下端部 403a は供給ローラ 404 より下方に張り出して櫛歯状に並んでおり、図 5 に示すように、従動ローラ部 4 3 側にやや接近するように傾斜している。これらの下端部 403a は、シート材 2a の供給ローラ 404 への巻き付きを防ぎ、シート材 2a を一定の方向に送り出す作用を有する。

### 【0024】

また、従動ローラ部 4 3 は、ピン 409 を中心に回動自在な前方ガイド 406 と、これによって回転自在に軸支された従動ローラ 407 と、前方ガイド 406 に取り付けられたばね 408 とを備えている。ばね 408 は、左端部がハウジング 1 側に係止され、他端部が前方ガイド 406 に係止されている。このばね 408 によって、前方ガイド 406 は、ピン 409 を中心に時計回り方向に付勢されている。これにより、従動ローラ 407 が所定の力で供給ローラ 404 に押し付けられる。前方ガイド 406 の上端部 406a は左方に湾曲している。ここをばね 408 に抗して押し開くように操作すれば、両ローラ（404, 407）間に隙間を空けてロール 2 から繰り出したシート材 2a の先端部を入れることができ

る。従動ローラ 407 は、シート材 2a の送り出し方向が安定するように、供給ローラ 404 よりも硬質のゴムまたはプラスチックを材料とする。

### 【0025】

図1、図3、図8～図10に示すように、前記巻回機構部5は、モータ部51と、巻回機構52とを有している。モータ部51は、モータ501と、このモータ501によって反時計回り方向に回転駆動される歯車502とを備えている。

一方、巻回機構52は、軸方向両端に円盤状の鍔部503aが形成された巻回ローラ503と、巻回ローラ503と同軸に設けられた歯車504と、軸方向両端に円盤状の鍔部505aが形成された従動ローラ505と、巻回ローラ503および従動ローラ505に張架されたコンベアベルト506と、コンベアベルト506のうち、表ベルト部分から巻回ローラへの巻き付き部分を経て裏ベルト部分にまで達する領域の外周に沿って設けられ、コンベアベルト506との間におしほり作成用通路aが形成されるおしほり作成ガイド部材53とを備えている。このうち、巻回ローラ503、従動ローラ505、コンベアベルト506によりシート材2aの巻き取りに用いられるベルトコンベアが構成される。

### 【0026】

おしほり作成用通路aは、上流部（表ベルト部分との対向領域）のシート材2aの導入隙間と、中流部（巻回ローラ503への巻き付き部分との対向領域）のシート材2aを巻き取る巻き取り隙間と、下流部（裏ベルト部分との対向領域）の巻き上げられたおしほりの排出隙間とにより構成されている。導入隙間は下流に向かって徐々に狭くなり、巻き取り隙間はその巻回ローラ503への巻き付き部分との対向領域の隙間がほとんどなく、排出隙間は下流に向かって徐々に広くなっている。

おしほり作成ガイド部材53は、その表ベルト部分との対向領域を構成する上部ガイド板508と、巻回ローラ503への巻き付き部分との対向領域を構成する側面視して略横向きJの字形を有する移動カバー板507と、裏ベルト部分との対向領域を構成する下部ガイド板509とからなる。移動カバー板507は硬質合成樹脂製で、裏ベルト部分の長さ方向の中間部付近まで延長されている。

### 【0027】

上部ガイド板 508 は硬質合成樹脂製で、シート材 2a がおしほり作成用通路 a に導入されやすいように、シート材 2a の導入口側の端部が上方に反っている。上部ガイド板 508 の上流部には、ノズル 9 からシート材 2a に水をスプレーするための多数の噴射口 508a が形成されている。上部ガイド板 508 の下流部の上面には、前記移動カバー板 507 の上流部に形成された多数の長孔 507a に遊撃される多数本の連結ピン 508b が一体形成されている。長孔 507a は、シート材 2a の移送方向に長い孔である。長孔 507a および連結ピン 508b は、おしほり作成ガイド部材 53 の幅方向に向かって所定ピッチで形成されている。

#### 【0028】

また、上部ガイド板 508 の下面（おしほり作成用通路 a 側の面）には、軟質合成樹脂製の裏張り板 511 が貼着されている。裏張り板 511 の下面には、その上流から中流部の領域に、シート材 2a との接触面積を小さくしてシート材 2a が移動しやすいように、その板幅方向に向かって所定間隔ごとに高さの低い多数本のシートガイド用突条 511a が一体形成されている。また、裏張り板 511 の下流部付近の下面には、おしほり作成用通路 a に導入されたシート材 2a の先端部が当接し、シート材 2a との摩擦抵抗を大きくしてシート材 2a の先端部をロール状に巻き始める巻き始め用突起 511b が一体形成されている（図 1, 図 8）。巻き始め用突起 511b はシート材 2a の移送方向に向かって 3 列（1 列 17 本）配置され、各巻き始め用突起 511b は、2, 3 列目のものが 1 列目のものより 2~3 mm 高くなっている。また、裏張り板 511 の下流部の下面には、板幅全長にわたってゴム片 511c が貼着されている。

#### 【0029】

移動カバー板 507 の下流端には、下方に向かって略 90 度屈曲された屈曲部 507b が形成されている。屈曲部 507b の巻回ローラ 503 側の面には、おしほり作成ガイド部材 53 の幅方向の両端部に、小さなドーム形状のピンカバー 507c が 1 対一体形成されている。屈曲部 507b のうち、各ピンカバー 507c により被われた部分には、1 対のピン孔がそれぞれ形成されている。下部ガイド板 509 の上流端にも屈曲部 509a が形成され、各ピン孔と対向する位置

にピン孔がそれぞれ形成されている。両ピンカバー 507c には、コイルばねであるばね部材 512 が軸部に遊撃されたピン 513 がそれぞれ挿入されている。各ピン 513 の軸部が、両屈曲部 507b, 509a の対応するピン孔に螺合されている。移動カバー板 507 は、前記長孔 507a、連結ピン 508b を介したスライド自在な上流側の連結構造と、ばね部材 512、ピン 513 を介したばね式の連結構造とにより、コンベアベルト 506 の長さ方向に向かって若干移動自在となっている。ばね部材 512 は、常時、移動カバー板 507 を巻回ローラ 503 に押し付ける。

### 【0030】

移動カバー板 507 の巻回ローラ 503 への巻き付き部分との対向領域の上流側部には、そのおしほり作成用通路 a 側の面に、シート材 2a との摩擦抵抗を大きくするゴムシート 514 が貼着されている。ゴムシート 514 のおしほり作成用通路 a 側の面には、シート材 2a の移送方向に向かって所定ピッチで高さが低い小突条 514a が一体形成されている。小突条 514a の長さ方向は、おしほり作成ガイド部材 53 の幅方向（シート材 2a の移送方向と直交する方向）である。また、移動カバー板 507 の巻回ローラ 503 への巻き付き部分との対向領域の下流側部には、そのおしほり作成用通路 a 側の面に、小突条 514a と同じ寸法、同じピッチで合成樹脂製の小突条 514b が一体形成されている。この小突条 514b はゴム製の小突条 514a ほどの摩擦抵抗はないが、巻き上がりに近づいたおしほりを、さらに巻き取りながら排出隙間に向かってスムーズに移送できるようになっている。

下部ガイド板 509 は硬質合成樹脂製で、巻き上がったおしほりが排出されやすいように、その下流側の端部が下方に反っている。

### 【0031】

前記歯車 504 は、モータ部 51 の歯車 502 と歯合して、動力伝達される。リミットスイッチ 510 は、移動カバー板 507 の外面に沿って配置されている。

コンベアベルト 506 は、外面に摩擦力を大きくする突起部 506a が一定間隔で設けられている。また、内面には、凹凸 506b が連続的に形成されている

。巻回ローラ503のベルト張架面（鍔部503aを除く外周面）には凹凸503bが形成されている（図10）。この凹凸503bは、コンベアベルト506の内面の凹凸506bと歯合して、巻回ローラ503からコンベアベルト506に確実に動力が伝達される。これにより、コンベアベルト506には常に張力が一定となっている。

#### 【0032】

次に、図11のブロック図を参照して、おしほり製造装置Aの制御回路を説明する。ハウジング1の側板の内面に固着された制御部15の入力側には、1枚用スイッチ1d、5枚用スイッチ1e、中止用スイッチ1f、メインスイッチ13、湯沸かし器スイッチ14、リミットスイッチ510が接続されている。リミットスイッチ510は、巻き取り隙間をおしほりが通過することに伴う移動カバー板507の移動を検知する。リミットスイッチ510に代えて各種のセンサを使用してもよい。一方、制御部15の出力側には、湯沸かし器7、ポンプ8、モータ401、501が接続されている。

制御部15は、1枚用スイッチ1d、5枚用スイッチ1e、中止用スイッチ1f、メインスイッチ13、湯沸かし器スイッチ14およびリミットスイッチ510の入力に基づき、湯沸かし器7、ポンプ8およびモータ401、501を制御する。

#### 【0033】

次に、図1～図16を参照しておしほり製造装置Aの動作を説明する。

あらかじめ、水タンク6とロール2とを装着し、ロール2の巻き端を供給ローラ404と従動ローラ407との間に挟み込む。その後、メインスイッチ13を入れる。必要に応じて湯沸かし器スイッチ14を入れると、湯沸かし器7が水温を所定温度に上昇させる。

その後、使用者が1枚用スイッチ1dを押す。また、おしほり5枚分のとき、5枚用スイッチ1eを押す。これにより、モータ401、501およびポンプ8が作動する。

#### 【0034】

すなわち、図12に示すように、モータ401により供給ローラ404が反時

計回り方向に回転し、従動ローラ 407 を時計回り方向に回転させながらシート材 2a を送り出す。一方、モータ 501 により巻回ローラ 503 が時計回り方向に回転し、それに伴ってコンベアベルト 506 が回転する。これにより、シート材 2a はおしほり作成用通路 a の導入口からコンベアベルト 506 に引き込まれ、ノズル 9 から噴射される水（または湯）により濡らされる。

シート材 2a は、さらにコンベアベルト 506 上を移送される。その後、上部ガイド板 508 の下流部の下面に形成された3列の巻き始め用突起 511b に当接し、図 13 に示すように巻き取りが開始される。このとき、シート材供給部 4 によるシート材 2a の送り出し速度と、巻回機構部 5 によるシート材 2a の引き込み速度とは同じである。

### 【0035】

巻き取られたシート材 2a の先端部が巻回ローラ 503 の外周上に達すると、図 14 に示すように、巻回されたシート材 2a によってばね部材 512 のばね力に抗して外方に突出した移動カバー板 507 により、リミットスイッチ 510 が入る。リミットスイッチ 510 の動作信号を受けた制御部 15 は、モータ 401 を停止させる。これにより、供給ローラ 404 の回転が停止する。したがって、送り動作が停止したシート材 2a は、巻回ローラ 503 によって引っ張られ、張力が高まる。その結果、図 15 に示すように、ミシン目 L の部分でシート材 2a が切断される。この場合、シート材 2a が濡れていることにより、乾いている状態よりも切断が容易になる。この切断時、シート材 2a の巻き端は巻回ローラ 503 上に乗り上げ、コンベアベルト 506 と移動カバー板 507 との間に保持される。

その後、切断された方のシート材 2a は、さらに巻き取られながらコンベアベルト 506 により下流に移送され、最終的に排出隙間から落下する（図 16）。排出されたおしほりは、排出口 1c を通して受け皿 10 の上に落下する。制御部 15 は、リミットスイッチ 510 の動作から所定時間後に、モータ 501 の運転を停止し、巻回ローラ 503 の回転が止まる。製造の途中でおしほりの製造を中止したい場合には、中止用スイッチ 1f を押す。

### 【0036】

このように、おしほり作成ガイド部材53のおしほり作成用通路a側のうち、表ベルト部分の巻回ローラ503側の端部との対向部分にだけ巻き始め用突起511bを設けたので、例えば従来のおしほり製造装置のように、シート材の巻き始めが、おしほり作成ガイド部材のおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分と対向する領域の中流部から下流部までという広範囲に凹凸部（巻き始め用突起511bに該当）が存在するものに比べて遅くなる。よって、あらかじめ設定されたシート材2aの切断位置を、常時、ミシン目Lの形成位置上か、それよりシート材2aの先端側とすることができます。その結果、1枚分のおしほりを切断ミスが発生することなく、正確な切断位置で円滑に切断することができる。

また、おしほり作成ガイド部材53のうち、巻回ローラ503への巻き付き部分を、従来の弾性を有する固定ベルトではなく、剛体の移動カバー板507としたので、おしほり作成ガイド部材53の耐久性を高めることができます。ただし、移動カバー板507に代えて、図示しない固定ベルトを採用してもよい。

さらに、巻き始め用突起511bを、シート材2aの移送方向に向かって3列配置し、各巻き始め用突起511bは1列目より2、3列目の方がその高さが高くなるように構成したので、シート材2aの先端部を正確かつ円滑に巻き始めるすることができます。

### 【0037】

#### 【発明の効果】

この発明は、おしほり作成ガイド部材のおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分の巻回ローラ側の端部との対向部分にだけ巻き始め用突起を設けたので、あらかじめ設定されたおしほり素材の切断位置を、常時、ミシン目の形成位置上か、それよりおしほり素材の先端側とすることが可能となる。その結果、1枚分のおしほりを切断ミスがほとんどなく、正確な切断位置で円滑に切断することができる。

### 【0038】

また、請求項3に記載の発明によれば、おしほり作成ガイド部材のうち、巻回ローラへの巻き付き部分を、弾性を有する固定ベルトではなく、剛体の移動カバー板としたので、おしほり作成ガイド部材の耐久性を高めることができます。

**【0039】**

さらに、請求項4に記載の発明によれば、巻き始め用突起を、おしほり素材の移送方向に向かって複数列配置し、各巻き始め用突起は下流列になるほど高まるように構成したので、おしほり素材の先端部を正確かつ円滑に巻き始めることができる。

**【図面の簡単な説明】****【図1】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用される巻回機構部の拡大側面図である。

**【図2】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置の斜視図である。

**【図3】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置の縦断面図である。

**【図4】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用されるおしほり素材を示す拡大斜視図である。

**【図5】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用されるシート材供給部の要部拡大側面図である。

**【図6】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用されるシート材供給部の要部拡大斜視図である。

**【図7】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用されるシート材供給部の別の要部拡大斜視図である。

**【図8】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用される巻回機構部のおしほり作成ガイド部材の拡大斜視図である。

**【図9】**

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置に使用される巻回機構部のベルトコンベア部分の拡大側面図である。

【図 10】

(a) は、この巻回機構部における巻回ローラの正面図である。

(b) は、図 10 (a) の B-B 端面図である。

【図 11】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置の制御回路を示すブロック図である。

【図 12】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置におけるシート材の供給開始直後の状態を示す概略側面図である。

【図 13】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置におけるシート材の巻回開始状態を示す概略側面図である。

【図 14】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置におけるシート材の巻き端が巻回ローラ上に乗り上げた状態を示す概略側面図である。

【図 15】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置におけるシート材の切断状態を示す概略側面図である。

【図 16】

この発明の一実施例に係るおしほり製造装置における巻き取ったおしほりを排出する直前の状態を示す概略側面図である。

【符号の説明】

1 ハウジング、

1 a 素材収納部、

1 c 排出口、

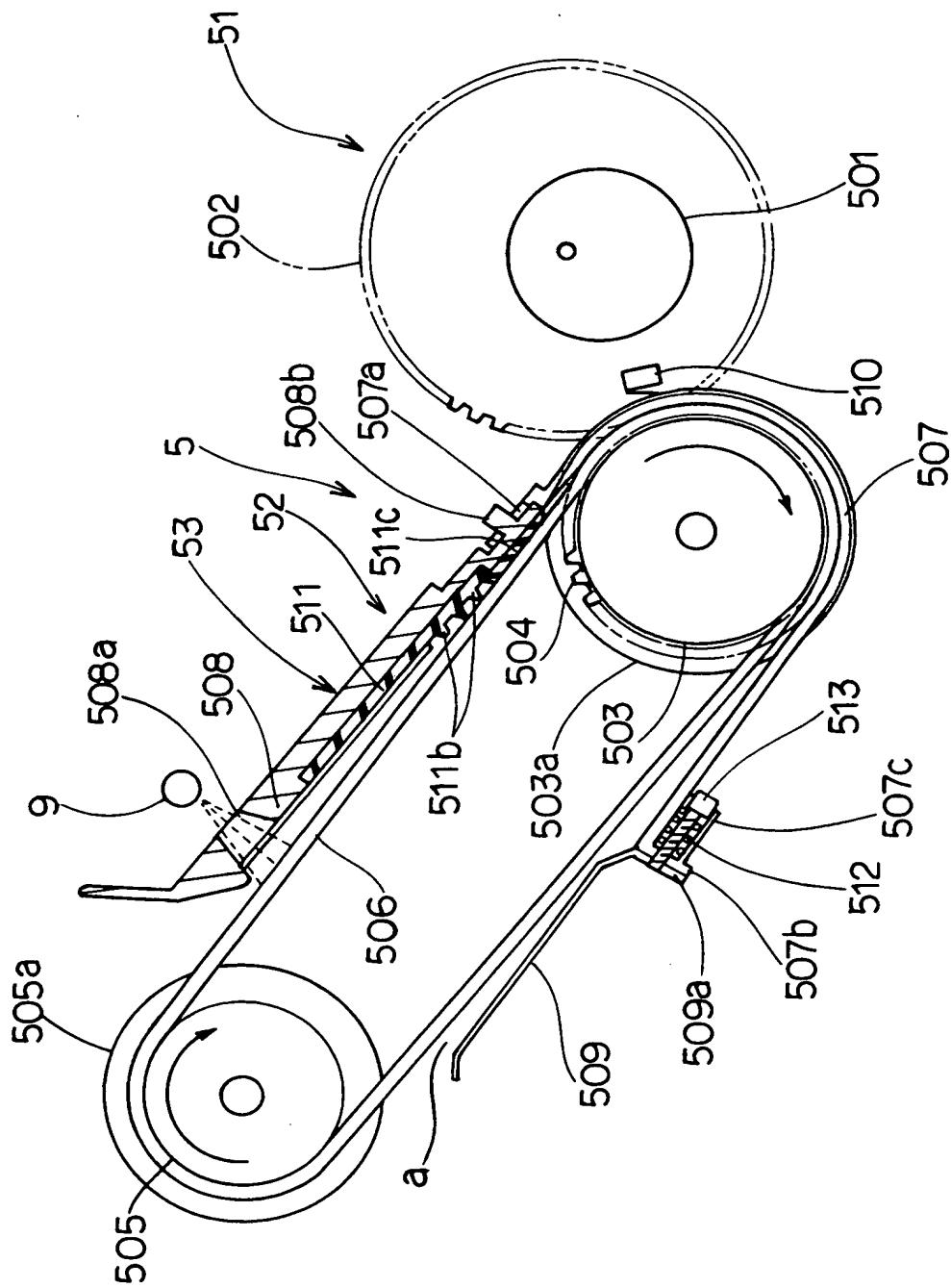
2 a シート材（おしほり素材）、

4 シート材供給部（移送手段）、

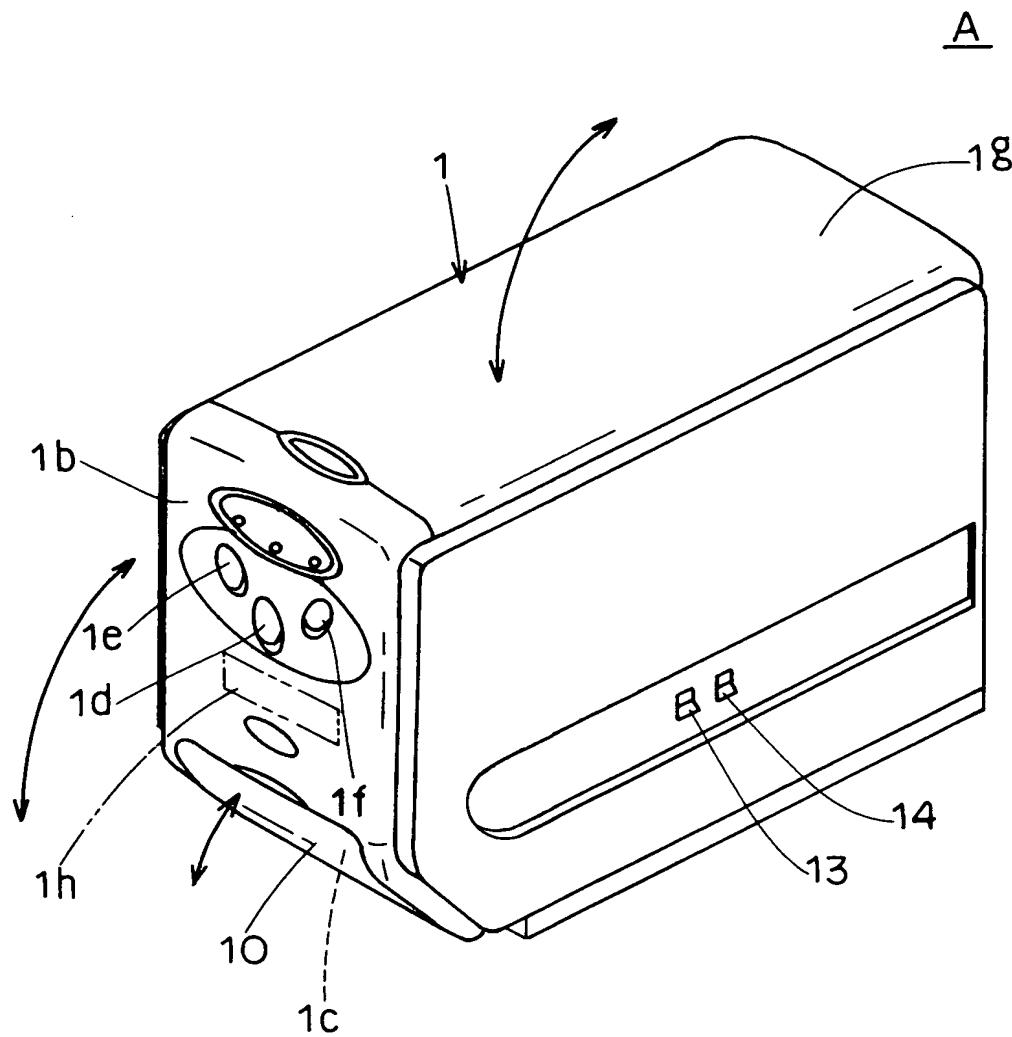
- 5 卷回機構部（巻き取り手段／切断手段）、
- 6 水タンク（加湿手段）、
- 7 湯沸かし器（加湿手段）、
- 8 ポンプ（加湿手段）、
- 9 ノズル（加湿手段）、
- 15 制御部、
- 53 おしほり作成ガイド部材、
- 401 モータ（駆動源）、
- 501 モータ、
- 503 卷回ローラ（ベルトコンベア）、
- 505 従動ローラ（ベルトコンベア）、
- 506 コンベアベルト（ベルトコンベア）、
- 507 移動カバー板、
- 511b 巣き始め用突起、
- 512 ばね部材、
- A おしほり製造装置、
- a おしほり作成用通路。

【書類名】 図面

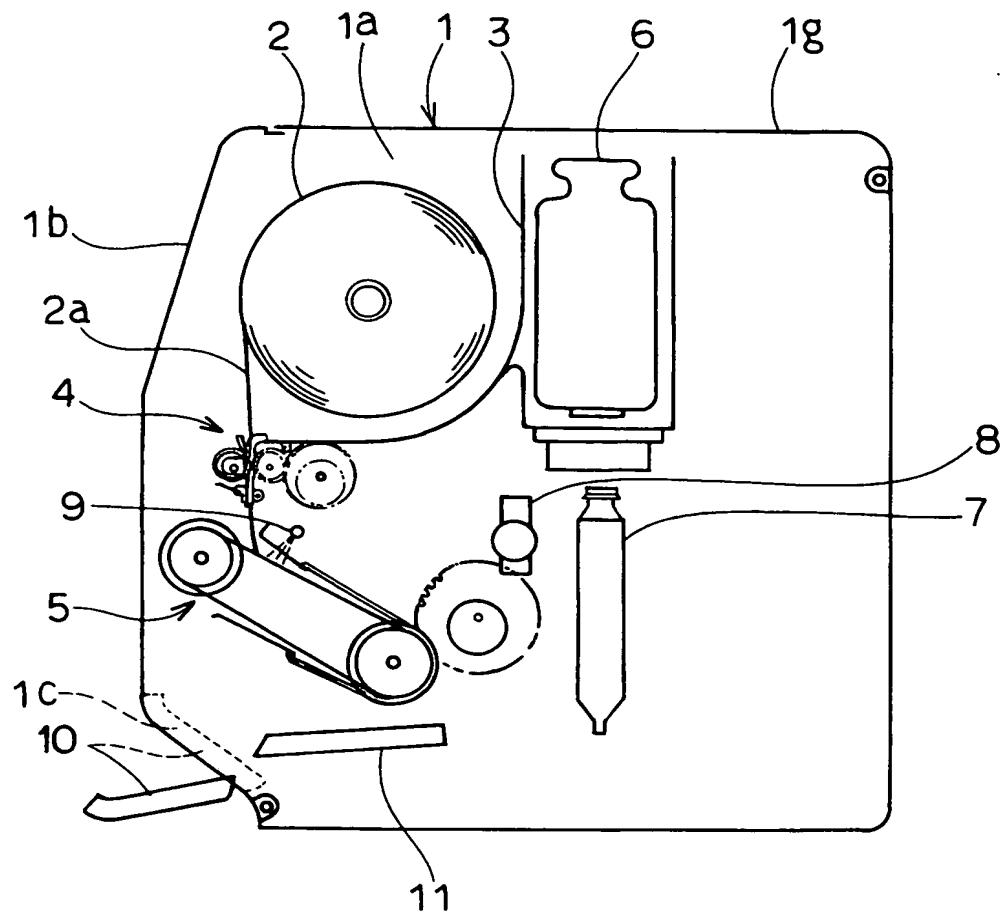
### 【圖 1】



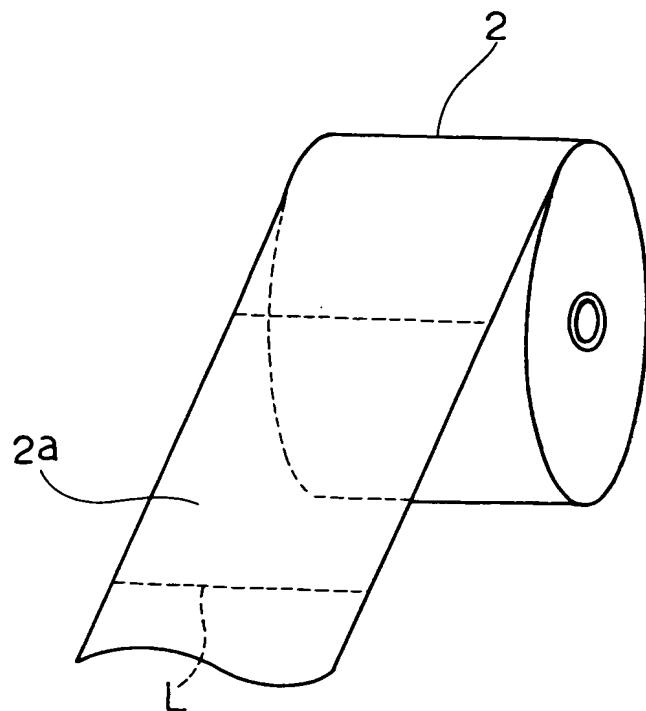
【図2】



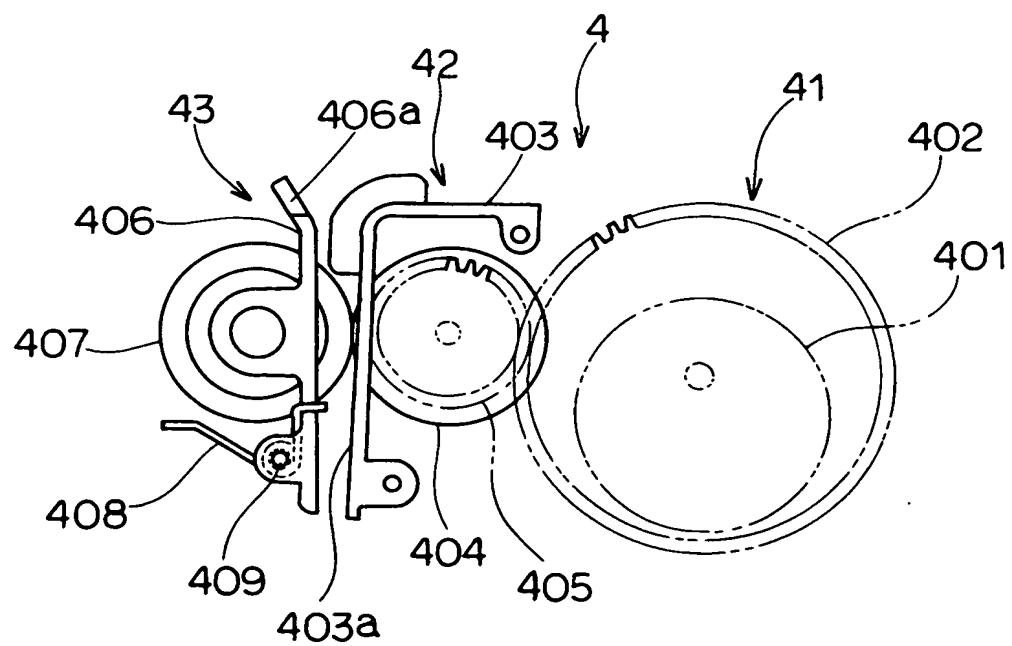
【図3】



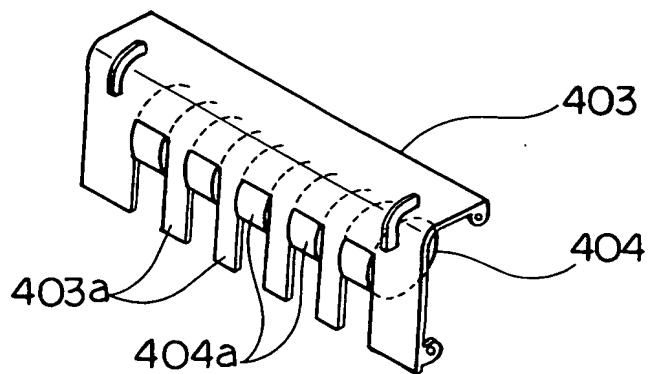
【図4】



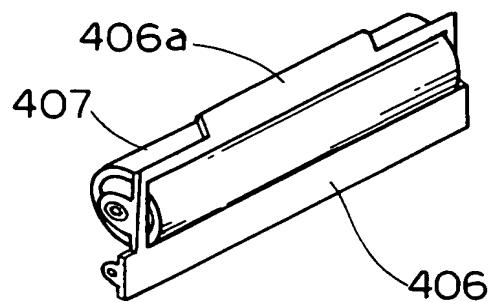
【図5】



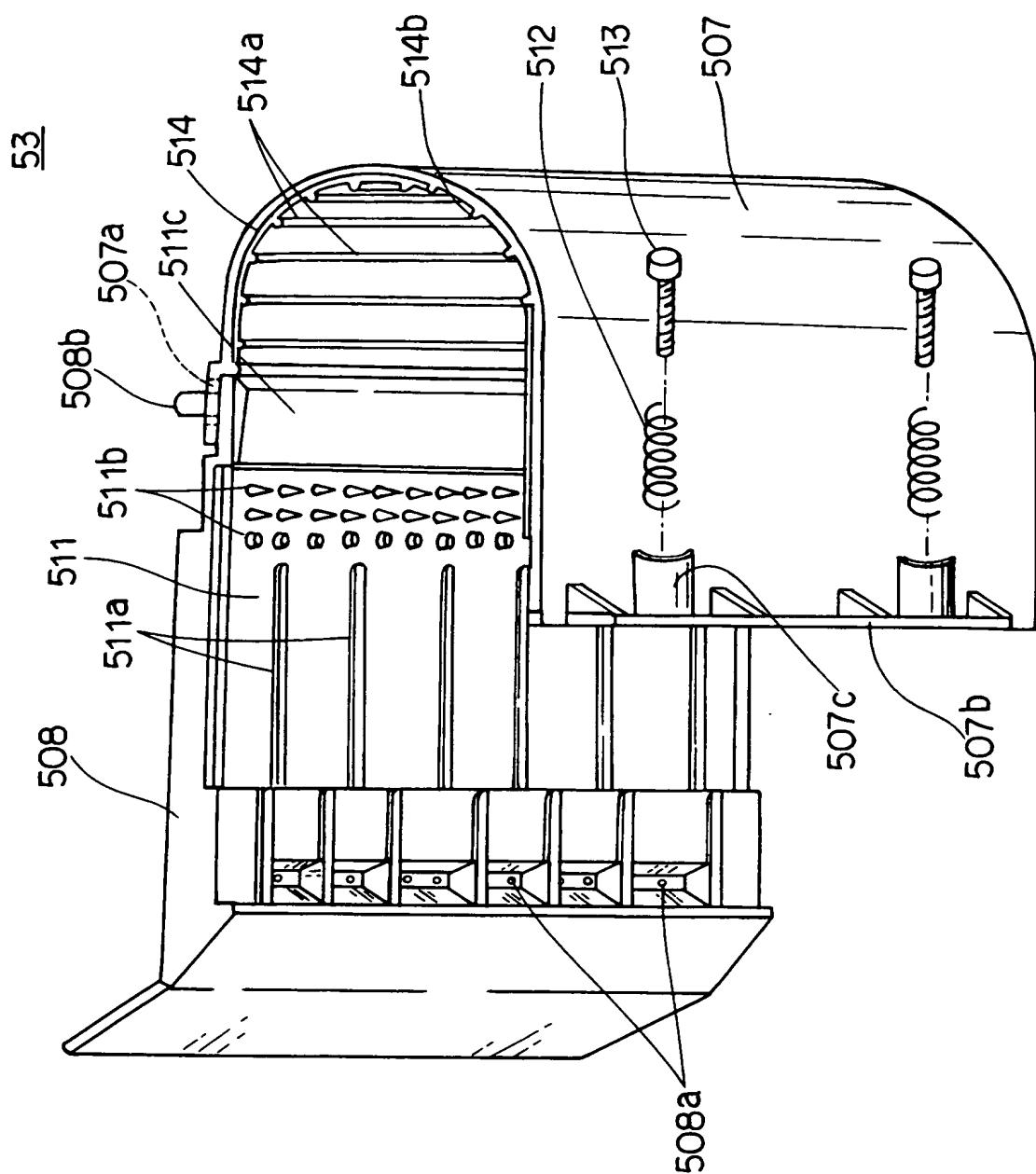
【図6】



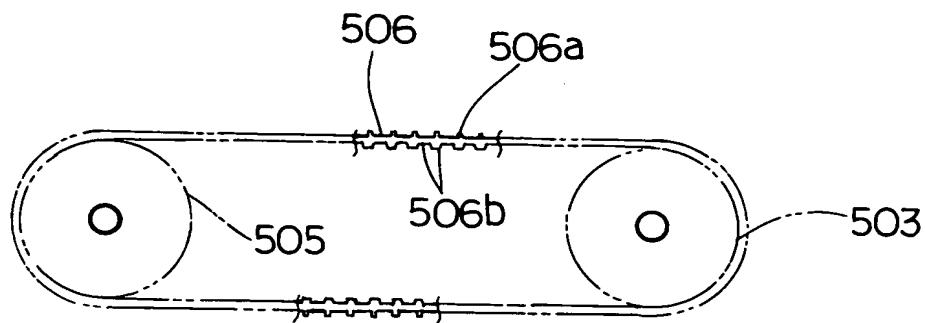
【図7】



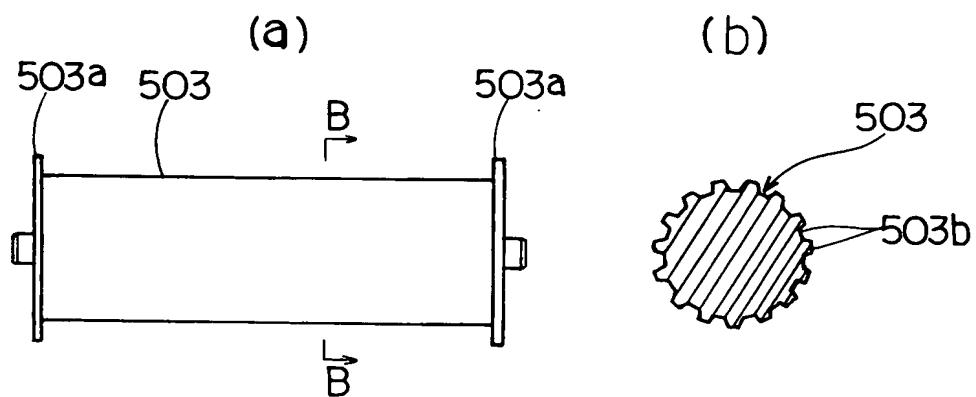
【図8】



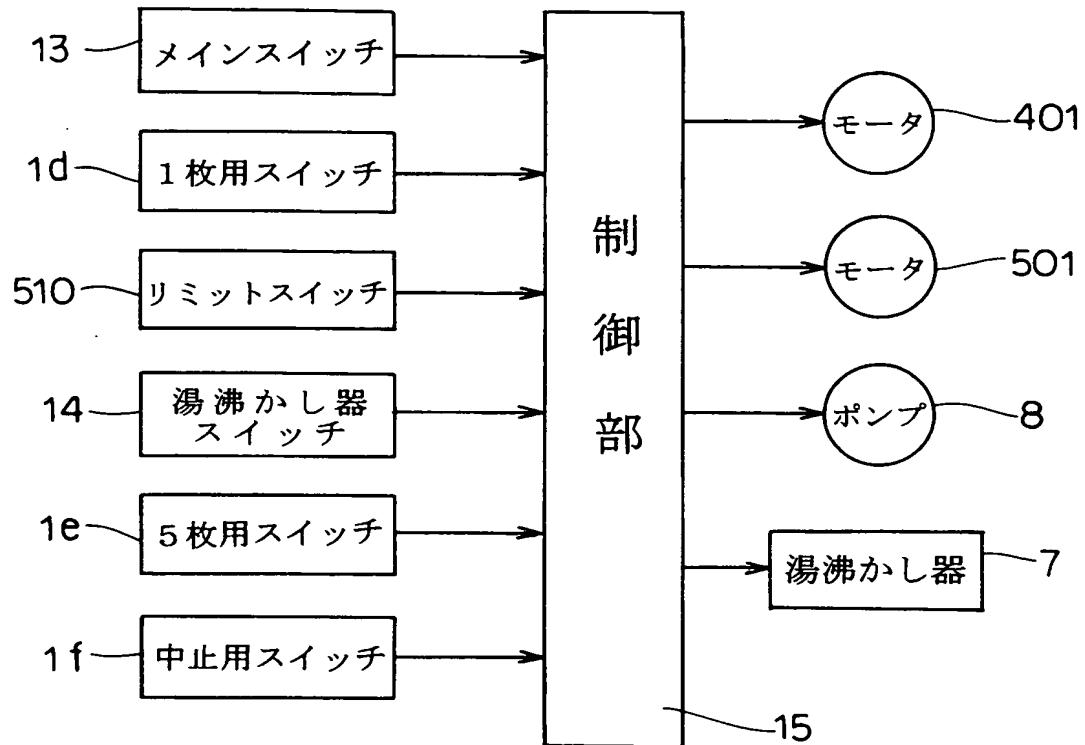
【図9】



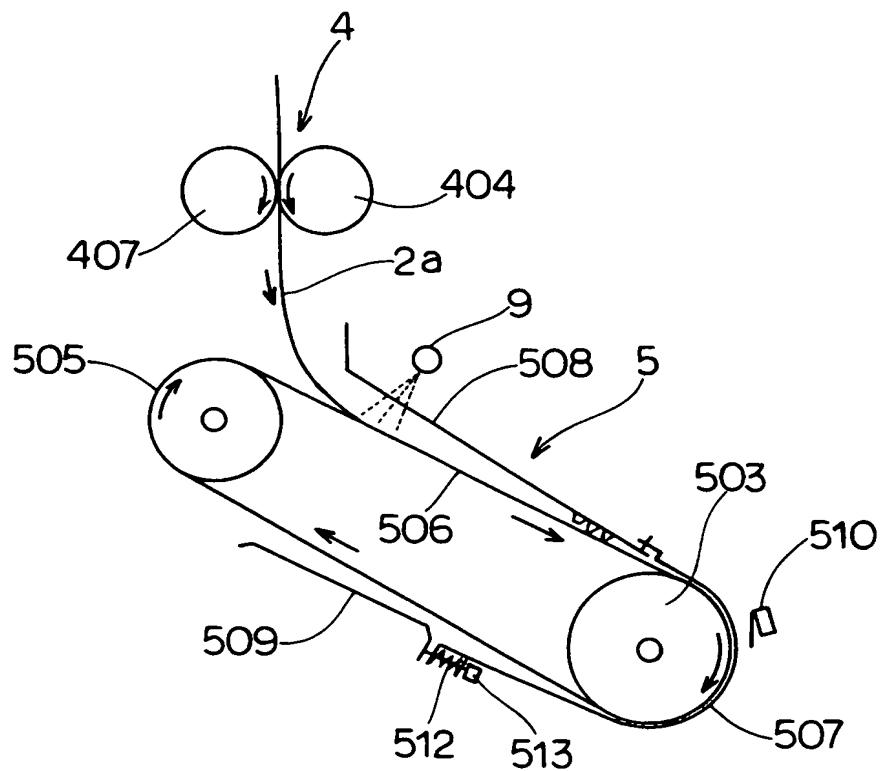
【図10】



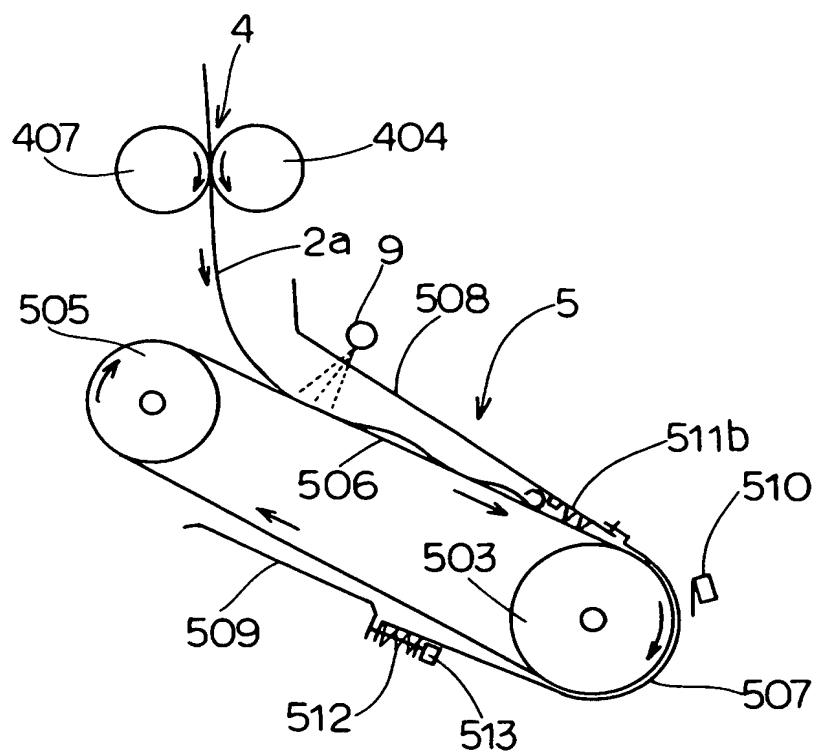
【図11】



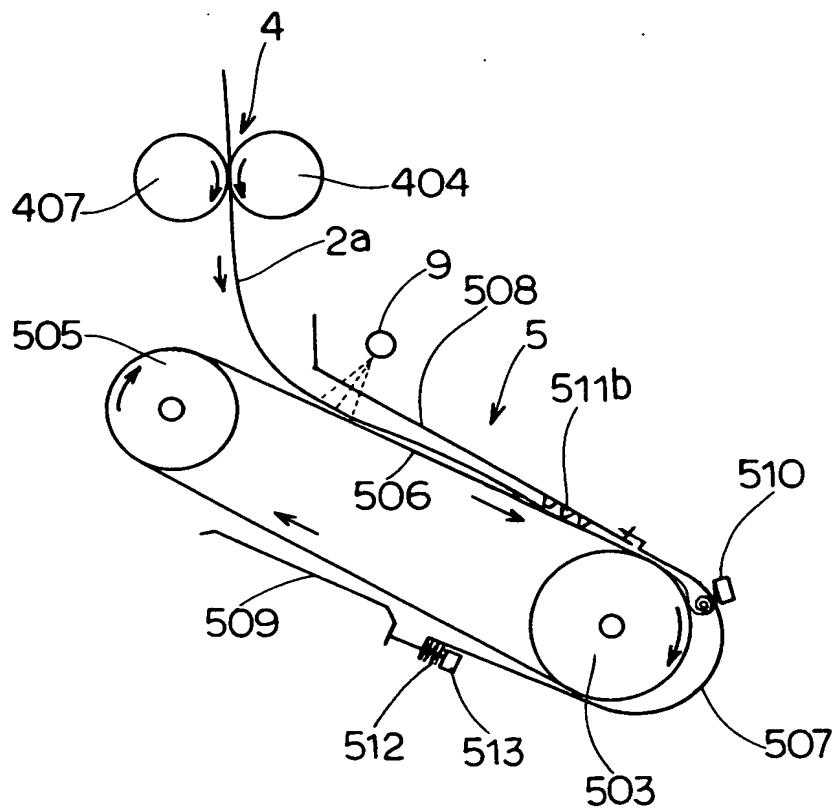
【図12】



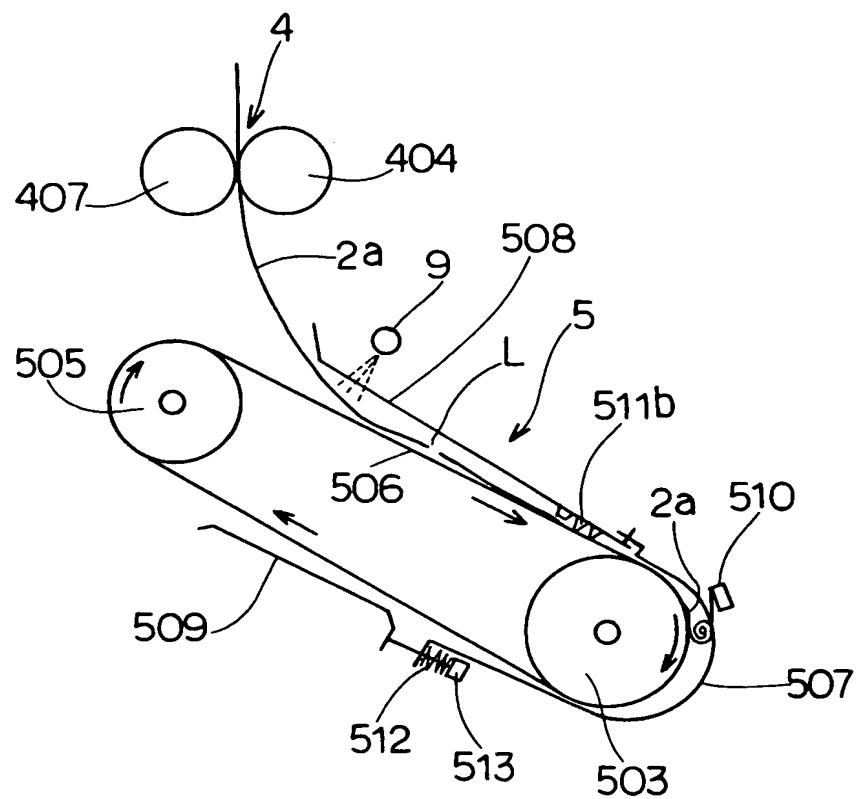
【図13】



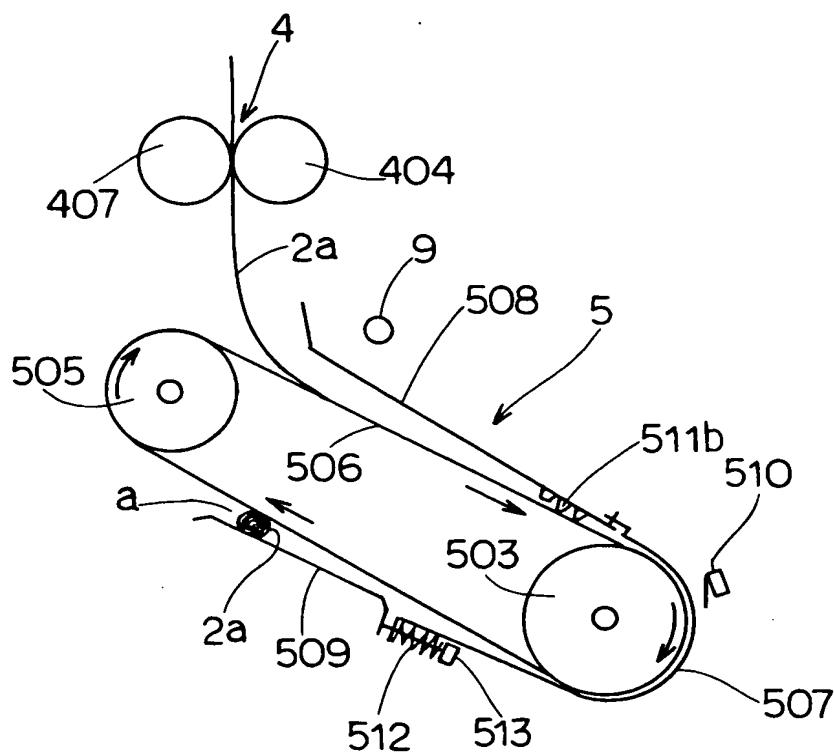
【図14】



【図15】



【図16】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 1枚分のおしほりを正確な切断位置で円滑に切断するおしほり製造装置を提供する。

【解決手段】 おしほり作成ガイド部材 53 のおしほり作成用通路 a 側のうち、表ベルト部分の巻回ローラ 503 側の端部との対向部分にだけ巻き始め用突起 511b を設けたので、従来のおしほり製造装置のような、シート材の巻き始めが、おしほり作成ガイド部材のおしほり作成用通路側のうち、表ベルト部分と対向する領域の中流部から下流部までという広範囲に凹凸部が存在するものに比べて遅くなる。よって、あらかじめ設定されたシート材 2a の切断位置を、常時、ミシン目 L の形成位置上か、それよりシート材 2a の先端側とすることが可能となる。その結果、1枚分のおしほりを正確な切断位置で円滑に切断することができる。

【選択図】 図 1

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願2002-302189
受付番号	50201558673
書類名	特許願
担当官	第八担当上席 0097
作成日	平成14年10月17日

## &lt;認定情報・付加情報&gt;

【提出日】	平成14年10月16日
-------	-------------

次頁無

特願2002-302189

出願人履歴情報

識別番号 [502369816]

1. 変更年月日 2002年10月10日  
[変更理由] 新規登録  
住所 福岡県福岡市中央区荒戸一丁目2番6-102号  
氏名 クローバー有限会社